

Grójec, dnia 28.06.2006r

RS-7644/PZ/2/06

DECYZJA

Na podstawie art. 104 i 106 Kodeksu postępowania administracyjnego (Dz. U. Nr 98 z 2000r. poz. 1071 z późn. zm.), art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 211, art. 376 pkt 2 i art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. Nr 62, poz. 627 z późn. zm.), po rozpatrzeniu wniosku z dnia 28.11.2005r przedłożonego przez GRUPĘ ŻYWIEC S.A. Browar w Warce oraz wyjaśnień i uzupełnień wniosku,

UDZIELAM

GRUPIE ŻYWIEC S.A. Browar w Warce pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji piwa, zlokalizowanej pod adresem **05-660 Warka, ul. Gośniewska 65**, obejmującego:

- wprowadzanie pyłów i gazów do powietrza
- wprowadzanie ścieków opadowych do wód powierzchniowych
- wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne

z zastrzeżeniem zachowania następujących warunków eksploatacyjnych i ochrony środowiska:

I. Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne

1. Opis instalacji i technologii

1.1 Instalację IPPC stanowi linia technologiczna służąca do produkcji piwa, składająca się z:

- magazynów surowców i materiałów – pomieszczenia magazynowe i silosy do gromadzenia surowców oraz materiałów pomocniczych;
- zespołu urządzeń do produkcji tzw. brzeczki, czyli substratu do fermentacji piwa (warzelnia);
- zespołu urządzeń do fermentacji piwa, utrzymania i rozmnażania drożdży fermentacyjnych;
- stacji mycia w obiegu zamkniętym (Cleaning in Place - CIP) – zestawy zbiorników do sporządzania roztworów myjących i dezynfekujących zbiorniki i rurociągi instalacji produkcyjnych, pracujące w cyklu zamkniętym z możliwością wielokrotnego wykorzystania i optymalnego dozowania wody i środków myjących;
- zespołu urządzeń służących do stabilizacji smakowej (dojrzewania) piwa, są to tanki fermentacyjne oraz odrębne leżakownie piwa (tanki leżakowe)
- filtrów do klarowania piwa (filtracja membranowa i z wykorzystaniem ziemi okrzemkowej); ✓
- zbiorników pośredniczących piwa, tzw. bright beer tanks (BBT) służących do magazynowania piwa gotowego;
- zespołu urządzeń do rozlewu piwa do butelek, puszek, beczek typu keg.

1.2 Proces produkcyjny składa się z czterech zasadniczych faz:

- warzenie
- chłodzenie i fermentacja brzezki
- leżakowanie piwa
- filtracja i rozlewanie piwa

Proces **warzenia** ma na celu uzyskanie brzezki, czyli wyciągu z surowców (słód, chmiel, dodatki) w roztworze wodnym do dalszej fermentacji. Odbywa się w zespole instalacji zwanym zwyczajowo warzelnią. W skład obiektu wchodzi: śrutownik, kadź zacierana z podgrzewaniem, kadź filtracyjna, kocioł warzelny, wirówka oraz schładzacz brzezki. Procesy zachodzące w warzelnii trwają łącznie kilka godzin.

Magazynowany w silosach słód transportowany jest układem przenośników do budynku warzelnii. Wstępne przygotowanie słodu polega na rozdrobieniu (śrutowaniu) ziaren słodu w młynku z dodatkiem wody. Wykonywane jest w celu ułatwienia zacierania słodu.

Pył powstający podczas przyjęcia słodu, jego czyszczenia, przesyłu i śrutowania słodu usuwany jest z rurociągów poprzez układ aspiracyjny, w celu uniknięcia eksplozji stężonego pyłu.

Zacieranie ma na celu przejście składników organicznych ze słodu do roztworu ekstraktu, czyli brzezki. Proces zacierania odbywa się dwuetapowo: poprzez mieszanie i podgrzewanie w kadzi zaciernej. Do kadzi mogą być dodawane zboża niesłodowane, cukry i syropy, mające na celu intensyfikację procesu i zmianę smaku brzezki. Po osiągnięciu całkowitego scukrzenia zacieru przepompowuje się go do kadzi filtracyjnej.

W kadzi filtracyjnej zachodzi **filtracja brzezki**, czyli oddzielenie brzezki od zużytych surowców, tzw. wysłodzin (młóto). Po filtracji wysłodziny są odprowadzane do specjalnego silosu, a stamtąd odbierane na cele paszowe. Natomiast klarowna brzezka piwna kierowana jest grawitacyjnie do kotła warzelnego gdzie gotowana jest z dodatkiem chmielu. Celem **gotowania** jest zagęszczenie brzezki przez odparowanie, z wydzieleniem osadu składającego się z białek i garbników (tzw. „gorący osad”), który jest usuwany wspólnie z wysłodzinami.

Po przegotowaniu brzezka jest **odwirowywana** w wirówce typu Whirlpool oraz **schładzana** w celu sklarowania niepożądanych składników i nastawienia temperatury fermentacji. Powstały osad, zawierający chmiel, jest odprowadzany do silosu z wysłodzinami. W czasie chłodzenia, do przepływającej brzezki dodawane są mikrobiologicznie czyste drożdże. **Fermentacja piwa** polega na przekształceniu węglowodanów zawartych w brzezce w alkohol (etanol) i inne organiczne produkty fermentacji (estry, aldehydy i in. wpływające na smak i zapach piwa) oraz w CO₂. Proces fermentacji trwa od 10 do 12 dni, w zależności od typu piwa i oczekiwanego stopnia odfermentowania brzezki. W Browarze w Warce do fermentacji i leżakowania piwa stosuje się unitanki, którymi stopniowo zastępuje się klasyczne poziome zbiorniki. W przypadku unitanków fermentacja i leżakowanie piwa przebiegają w jednym zbiorniku.

Stabilizacja piwa polega na odfermentowaniu niepożądanych składników oraz na usunięciu zmętnienia pofermentacyjnego. Młode piwo leżakuje w niskich temperaturach, w końcowym etapie nawet w temperaturze -1°C. Piwo po leżakowaniu jest poddawane zabiegom usunięcia zmętnienia – **filtracji** oraz stabilizacji koloidalnej, przedłużającej okres przydatności piwa do spożycia. Najpowszechniejszym rozwiązaniem jest filtracja przy użyciu ziemi okrzemkowej. Powstały w ten sposób osad jest mieszaniną materiału filtracyjnego i substancji organicznych. Obecnie w Browarze w Warce stosowana jest filtracja membranowa.

Piwo po obróbce stabilizującej przechowywane jest w BBT, gdzie oczekuje na rozlewanie do opakowań handlowych.

Pakowanie piwa obejmuje higienizację piwa w celu zapewnienia trwałości w okresie przydatności do spożycia, rozlew do opakowań jednostkowych oraz pakowanie

w opakowania zbiorcze i transportowe. Rozlewanie piwa prowadzone jest do butelek 0,5 l, puszek 0,5 l i kegow (pojemniki ze stali kwasoodpornej o pojemności 30 l).

Część produkowanego piwa (piwo do butelek i kegow) poddawana jest pasteryzacji przepływowej. Pozostała część piwa (dla potrzeb rozlewania puszkowego) pasteryzowana jest tunelowo. Gwarantuje to uzyskanie bardzo korzystnych walorów smakowych piwa i przydatności do spożycia nie krótszej niż 3 miesiące.

Proces technologiczny trwa łącznie od 3 do 4 tygodni w zależności od jakości produkowanego piwa. Rozlane do pojemników piwo gotowe jest do zapakowania i transportu.

1.3 Pomocnicze linie technologiczne

W browarach użytkowane są następujące linie technologiczne wspierające produkcję zasadniczą. Są to linie dostarczające odpowiednie media techniczne lub stanowiące zaplecze techniczne.

a) kotłownia – źródło pary technologicznej do produkcji i celów grzewczych w browarze. Kotłownia zakładowa wyposażona jest w 4 kotły parowe, trzy o mocy 6,521 MW i sprawności $\eta = 93,5\%$, i jeden o mocy 7,8 MW i sprawności $\eta = 92,0\%$. Łączna zainstalowana moc kotłowni wynosi 27,363 MW.

Podstawę pracy kotłowni stanowią trzy kotły HD01, natomiast kocioł GK/RD pełni funkcję stabilizacyjną (uruchamiany jest w razie wzrostu zapotrzebowania na energię). Głównym paliwem stosowanym w kotłowni (wariant podstawowy) jest gaz ziemny wysokometanowy GZ-50, z tym że w jednym z kotłów HD01 (KP1) współspalany jest biogaz z zakładowej oczyszczalni ścieków. W przypadku przerw w dostawie gazu, lub z innych przyczyn (wariant alternatywny) w dwóch kotłach HD01 i kotle GK/RD, przez pewien okres (1008 h w ciągu roku) zamiast gazu GZ-50 spalany będzie olej opałowy.

b) ujęcia i stacja uzdatniania wody – woda pobierana jest z 7 własnych studni głębinowych. Studnie nr 4b, 5c, 6, 7 i 8 ujmują poziom wodonośny czwartorzędowy. Natomiast studnie nr 9 i 10 ujmują poziom trzeciorzędowy. Studnie pracują z wydajnością zależną od prowadzonych procesów produkcji, stanu technicznego otworów oraz urządzeń służących do eksploatacji. Woda ze studni kierowana jest do stacji uzdatniania wody, w której uzdatniana jest do celów serwisowych i procesowych.

➤ Woda serwisowa

Proces uzdatniania polega na obniżeniu zawartości związków żelaza i manganu do wartości określonych dla wód do spożycia i polega na:

- napowietrzaniu,
- odgazowaniu,
- odżelazianiu,
- odmanganianiu,
- dezynfekcji (awaryjnie).

Woda uzdatniona kierowana jest do dwóch zbiorników o pojemności po 500 m³ każdy. Stąd przy pomocy pomp II stopnia rozprowadzana jest po terenie Browaru. Wydajność stacji uzdatniania wynosi aktualnie 150 m³/h, przy czym istnieje możliwość jej dalszej rozbudowy. Woda z płukania filtrów kierowana jest na stację podczyszczania ścieków, skąd odprowadzana jest do miejskiej kanalizacji sanitarnej.

➤ Woda procesowa

Woda do celów technologicznych, która jest dodatkowo uzdatniana, ze zbiornika pośredniego kierowana jest do reaktorów wapna, skąd poprzez filtry piaskowe i węgla aktywnego trafia do stacji zmiękczenia. Następnie poprzez stację dozowania kierowana jest do zbiornika wody procesowej o pojemności 1000 m³ lub do zbiorników wody serwisowej. Wydajność stacji wynosi 210-225 m³/h. Istnieje możliwość dalszej rozbudowy stacji.

Badania wody technologicznej wykonywane są raz w tygodniu przez laboratorium zakładowe.

c) oczyszczalnia ścieków – zakład posiada rozdzielczą sieć kanalizacyjną dla ścieków przemysłowych i ścieków opadowych.

➤ Ścieki przemysłowe

Strumień ścieków produkcyjnych zależy od wielkości produkcji oraz jednostkowego zużycia wody. Zakład został wyposażony w nowe linie technologiczne, stosuje nowoczesny proces produkcji, (zamknięte obiegi wody do mycia i dezynfekcji) co przynosi efekt w postaci zmniejszenia zużycia wody i ilości powstających ścieków. Zrzut ścieków z poszczególnych wydziałów odbywa się sukcesywnie, po uzgodnieniu z oczyszczalnią.

Ścieki socjalno-bytowe pochodzą z toalet i kuchni, w ilości około 6 m³/dobę siecią kanalizacji zakładowej wraz ze strumieniem ścieków przemysłowych dopływają do oczyszczalni ścieków.

Ścieki z zakładu dopływają do zbiornika ścieków dopływających, skąd są pompowane do wstępnej obróbki, na którą składają się:

- wstępne osadzanie w separatorze lamelowym, przeznaczonym do usuwania zawiesiny,
- zbiornik wyrównawczy,
- zbiornik awaryjny,
- urządzenia do korygowania pH do poziomu 6,5 – 7,5.

Następnie prowadzona jest obróbka beztlenowa. Ścieki ze zbiornika wyrównawczego pompowane są do reaktora wyposażonego w specjalny 3-fazowy separator. Separator w połączeniu ze sterowaniem procesu stworzonym specjalnie dla ścieków browarniczych, pozwala na uzyskanie stałych niższych ładunków. Na końcu nadmierny osad opuszcza reaktor wraz ze ściekami odpływowymi lub jest wypompowywany z dna reaktora w celu polepszenia jakości ścieku do oczyszczania końcowego.

Podczyszczony ściek odprowadzany jest do kanalizacji miejskiej, na podstawie umowy.

➤ Ścieki opadowe

Wody opadowe z terenu Zakładu trafiają do kanalizacji deszczowej, a następnie po oczyszczeniu są odprowadzane do wód – cieku (rowu) P-31, który ma ujście do rzeki Pilicy.

Ścieki opadowe spływają z powierzchni dróg wewnątrzzakładowych, placów a także z terenów zielonych i dachów do rozdzielczej kanalizacji deszczowej. Do oczyszczania ścieków opadowych z terenu Browaru zastosowano separator 60/600, natomiast z terenu oczyszczalni ścieków wody opadowe oczyszczane są w zainstalowanym separatorze 10/100. Separatory przeznaczone są do oddzielania związków ropopochodnych, szlamów, piasku i żwiru z wód płynących.

d) maszynownia chłodnicza i gazów technicznych – zespoły urządzeń dostarczających media chłodnicze (amoniak), CO₂, sprężone powietrze;

e) laboratorium zakładowe

f) warsztaty: mechaniczny, elektryczny, automatyczny

g) **miejsca magazynowania odpadów** – kontenery, osadniki, boksy i silosy na odpady powstające w browarze;

h) **stacje transformatorowe** – stacje redukcyjne energii elektrycznej na potrzeby browaru.

2. Parametry produkcyjne instalacji

Przedmiotowa instalacja służy do produkcji piwa. Obecnie produkowane jest sześć gatunków piwa w łącznej ilości 2,12 mln hl w ciągu roku, przy czym docelowa produkcja roczna wynosić będzie 3,2 mln hl.

2.1 Wydajność linii technologicznej instalacji IPPC:

- 3,2 mln hl piwa/rok

2.2 Zużycie surowców przy docelowej produkcji, w odniesieniu do jednego roku:

➤ woda	–	1,47 mln m ³
➤ chmiel	–	25,0 Mg
➤ słód	–	48 959,0 Mg
➤ cukier	–	2 370,0 Mg
➤ syrop cukrowy	–	2 035,0 Mg
➤ granulata aromatyczny	–	8,2 Mg
➤ ekstrakt aromatyczny	–	3,1 Mg
➤ ekstrakt goryczkowy	–	7,0 Mg
➤ betaekstrakt	–	5,2 Mg
➤ grys kukurydzy	–	7 900,0 Mg

2.3 Wskaźniki charakterystyczne dla instalacji:

➤ zużycie energii elektrycznej	–	9,0 kWh/hl
➤ zużycie energii cieplnej	–	0,15 GJ/hl
➤ zużycie wody	–	5,0 hl/hl
➤ zużycie CO ₂	–	2,0 kg/hl
➤ ilość ścieków	–	3,2 hl/hl

3. Zużycie materiałów, paliw i energii

3.1 Zużycie materiałów pomocniczych:

W Zakładzie nie stosuje się surowców i materiałów pomocniczych zawierających substancje niebezpieczne. Produkt i półprodukty powstające w zakładzie nie zawierają substancji niebezpiecznych.

Zużycie materiałów pomocniczych w czasie jednego roku przedstawia się następująco:

➤ chlorek wapnia	–	29,50 Mg
➤ siarczan cynku	–	0,45 Mg
➤ kwas mlekowy spożywczy	–	60,40 Mg
➤ ultraflo L	–	6,50 Mg
➤ matuvex	–	0,45 Mg
➤ ziemia krzemkowa	–	89,00 Mg
➤ stabilizatory	–	100,00 Mg
➤ kartony filtracyjne	–	2762,30 szt.
➤ karmel spożywczy	–	2,10 Mg

3.2 Zużycie paliw:

Ilość paliwa zużywanego na potrzeby technologiczne oraz centralnego ogrzewania i ciepłej wody użytkowej:

Rodzaj paliwa	Zużycie paliw [tys. m ³ /rok]
Gaz ziemny	13 000,00
Olej opałowy	1,85
Biogaz	404,00

3.3 Zużycie energii:

Dla potrzeb funkcjonowania Zakładu wykorzystywana jest energia elektryczna i ciepła.

Rodzaj energii	Zapotrzebowanie/rok
Energia elektryczna	28 800,0 MWh
Energia ciepła	439 400,0 GJ
Energia ciepła odzyskana	10,0 MJ/hl

Przy produkcji 3,2 mln hl zużycie energii wynosić będzie:

- energia ze spalania gazu ziemnego - 48,9 %
- energia ze spalania oleju. - 49,4 %
- energia ze spalania biogazu - 1,7 %

3.4 Zużycie wody:

Woda zużywana jest na cele technologiczne oraz na potrzeby socjalno- bytowe zatrudnionych pracowników.

Struktura zużywanej w instalacji wody przedstawia się następująco:

- technologia - 19 %
- mycie w technologii - 62 %
- chłodzenie - 1,6 %
- cele socjalne - 0,4 %

Całkowite zapotrzebowanie na wodę dla potrzeb zakładu wynosi: **1,6 mln m³/rok.**

4. Czas pracy:

Praca odbywa się w ruchu ciągłym, z różnym obciążeniem w różnych okresach, tj. **8 760 h/rok**

II. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

W Zakładzie wdrożono system HACCP i ISO 9001 : 2000. W związku z tym, utworzono procedury niezbędne dla realizacji zamierzonych celów zgodnie z wymogami.

1. Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska

W zakładzie stosowane są rozwiązania techniczne i sposoby eksploatacji instalacji zapewniające spełnienie wymagań najlepszej dostępnej techniki i osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska.

Zakład jest na bieżąco modernizowany i unowocześniany, a stan techniczny należy uznać za dobry. Proces produkcyjny jest w pełni zautomatyzowany i monitorowany.

2. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki materiałowo-surowcowej

- opomiarowanie (jakościowe i ilościowe) surowców, i zgromadzonych materiałów,
- kontrolę procesów przygotowania i dozowania surowców podstawowych i pomocniczych,
- kontrolę zużycia surowców, czynników energetycznych i materiałów pomocniczych,
- racjonalne dokonywanie zakupów surowców, materiałów i opakowań w stosunku do potrzeb produkcyjnych i eksploatacyjnych,
- zachowywanie zasad i przepisów gospodarki magazynowej, transportowej, obsługi instalacji produkcyjnych dotyczących postępowania z opakowaniami i odpadami opakowaniowymi,
- odzysk ekstraktu z produktów ubocznych,
- zbiór drożdży nadwyżkowych,
- odzysk ekstraktu z produktów ubocznych:
 - zawrót słodu oraz pyłu z dodatków niesłodowanych do warzelnii,
 - odzysk cienkiej brzezki,
 - odzysk ekstraktu z „gorącego osadu” z wirówki,
- odzysk piwa resztkowego z rurociągów technologicznych i zbiorników,
- zbiór drożdży nadwyżkowych ze zbiorników i linii filtracyjnej.

3. Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej

- odzysk ciepła w wymienniku ciepła podczas schładzania brzezki przed filtracją,
- odzysk ciepła z oparów powstających podczas gotowania brzezki,
- powrót i odzysk ciepła z kondensatu,
- produkcja wysokostężonych brzeczek,
- stosowanie w kotłowni paliwa o wysokiej wartości energetycznej,
- energia cieplna dostarczana ze źródeł o wysokiej sprawności produkcji i przesyłu.

4. Metody zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi

W zakładzie stosowane są substancje niebezpieczne w postaci środków chemicznych. Prowadzony jest system odpowiedniego przechowywania tych substancji i ich dozowania. Ponadto wprowadzony jest program na wypadek awarii chemicznej lub pożaru dla zapobiegania niebezpieczeństwom z tym związanym. Szczegółowo określone są przedsięwzięcia organizacyjne, techniczne i monitoringowe (m.in. monitoring stężeń NH_3) minimalizujące zagrożenia.

5. Metody ochrony powietrza

- źródła emisji pyłu związane z przyjęciem i transportem słodu wyposażone w wysokosprawny system odpylania, tj. filtry workowe pulsacyjne i cyklony,
- automatyczne sterowanie wszystkimi procesami technologicznymi,
- wykorzystanie powstającego w czasie fermentacji CO_2 do nasycania gotowego piwa,
- stosowanie w kotłowni paliwa o niskiej zawartości substancji zanieczyszczających,
- ograniczanie uciążliwości zapachowych poprzez:
 - skraplanie oparów z odzyskiem energii;
 - częste usuwanie lub odwadnianie odpadów technologicznych;
 - natlenianie, mieszanie ścieków,
 - biofiltr na podczyszczalni ścieków.

6. Metody ochrony wód powierzchniowych i podziemnych

- pobór wody podziemnej w ilości nie przekraczającej wielkości określonej pozwoleniem wodnoprawnym,
- wszystkie eksploatowane studnie posiadają wygradzone strefy ochrony bezpośredniej,
- uzdatnianie wody w reaktorach wapiennych i filtracja multimedialna,
- recyrkulacja wody technologicznej w procesie uzdatniania,
- zmniejszenie wskaźnika zużycia wody,
- utrzymanie czystości w systemie CIP,
- wykorzystanie wody chłodzącej do innych procesów technologicznych,
- wodooszczędna myjka do butelek zwrotnych,
- wodooszczędna pasteryzacja piwa,
- ścieki oczyszczane w sposób mechaniczno-biologiczny z zastosowaniem neutralizacji,
- zmniejszenie ilości i ograniczanie ładunku zanieczyszczeń w ściekach:
 - separacja osadu brzezkowego (warzelnia),
 - separacja drożdży odpadowych (fermentacja, leżakowanie),
 - separacja osadów filtracyjnych (filtracja piwa),
 - odzysk piwa reszkowego (z gęstwy drożdżowej, z filtracji, rurociągi),
 - regeneracja ługu sodowego (rozlew butelkowy),
 - mycie zamknięte CIP,
- rozdzielcza sieć kanalizacji deszczowej,
- oczyszczanie ścieków opadowych z terenów utwardzonych przed wprowadzeniem do odbiornika w separatorach,
- prowadzenie kontroli i konserwacji wszystkich urządzeń służących do odprowadzania ścieków oraz lokalnego monitoringu wód odbiornika.

7. Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami

- realizacja zasad czystej produkcji, polegająca na minimalizacji odpadów „u źródła”,
- zautomatyzowanie i monitorowanie procesu technologicznego w celu zapobieżenia powstawaniu niekontrolowanej ilości odpadów,
- precyzyjne planowanie zużycia, pod kątem prawidłowego zakupu, materiałów niebezpiecznych, mając na uwadze ich rodzaj, jakość i niezbędną ilość,
- dążenie w miarę możliwości do maksymalnego odzysku odpadów w miejscu powstawania,
- zagospodarowanie wody amoniakalnej we własnym zakresie, na podczyszczalni ścieków,
- zmniejszenie ilości wykorzystywanej ziemi okrzemkowej poprzez zastosowanie wirówki i wprowadzenie filtracji membranowej,
- separacja odpadów technologicznych zamiast zrzucania w ściekach,
- większość odpadów ma wartość handlową jako surowiec dla innych branż,
- utrzymywanie odpowiedniej świadomości ekologicznej pracowników, poprzez okresowe szkolenia z zakresu zasad gospodarowania odpadami.
- selektywne gromadzenie, właściwe magazynowanie i zagospodarowywanie wytwarzanych odpadów.

8. Metody ochrony przed hałasem

- główne źródła hałasu zlokalizowane w zamkniętych halach produkcyjnych i magazynowych,
- konstrukcje budynków o odpowiedniej izolacyjności akustycznej,
- instalacje wyposażone w nowoczesne urządzenia o stosunkowo niskich parametrach akustycznych,

- transport surowców i gotowych produktów tylko w porze dziennej,
- prowadzenie rozładunku surowców i załadunku produktów w pomieszczeniach

III. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Z uwagi na położenie zakładu w znacznej odległości od granic Polski, emisje z instalacji objętej niniejszym pozwoleniem nie oddziałują poza granicami kraju.

IV. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii

1. Wielkość emisji pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza

1.1 Źródłami emisji pyłów i gazów do powietrza będą:

a) instalacja energetyczna kotłowni

W kotłowni spalany jest gaz ziemny wysokometanowy GZ-50, z tym że w jednym kotle HD01 (KP1) współspalany jest biogaz z zakładowej oczyszczalni ścieków.

Dopuszcza się spalanie w 3 kotłach (2szt. HD01 – KP1 ze współspalaniem biogazu oraz KP2 lub KP3 plus 1 szt. GK/RD – KP4) oleju opałowego przez okres 1008 h w roku.

Kotłownia wyposażona jest w 4 kotły stanowiące źródła emisji:

Standard Kessel HD01 z ekonomizerem (szt.3 – KP1, KP2, KP3):

- moc każdego z kotłów 6,521 MW,
- produkcja pary 10 Mg/h,
- $\eta = 93,5 \%$,
- palnik Weishaupt RGL 70/2-A
- emitor – komin: $h = 19,18 \text{ m}$, $\phi = 0,8 \text{ m}$ (szt. 3: odpowiednio E-11, E-12, E-13),
- temperatura spalin $180 \text{ }^\circ\text{C}$,
- współczynnik nadmiaru powietrza $\lambda = 1,2$.

Henschel Kessel GK/RD 12 000 z ekonomizerem (1 szt – KP4.):

- moc 7,800 MW,
- produkcja pary 12 Mg/h,
- $\eta = 92 \%$,
- palnik Weishaupt RGL 70/2-A,
- emitor – komin: $h = 19,18 \text{ m}$, $\phi = 0,7 \text{ m}$ (1 szt.: E-14),
- temperatura spalin wg pomiarów $180 \text{ }^\circ\text{C}$,
- współczynnik nadmiaru powietrza $\lambda = 1,2$.

b) instalacje technologiczne

źródłem emisji są linie technologiczne przyjęcia i transportu słoðu do warzelni. Wszystkie w/wym. źródła emisji wyposażone są urządzenia ochrony powietrza: separatory pyłu, a dwa ciągi linii transportu słoðu (E-3, E-4) dodatkowo także w multicyklony.

1.2 Standardy emisyjne dla kotła KP1 i jego emitora E-11 dla suchych gazów odlotowych w warunkach normalnych przy zawartości 3% tlenu:

Rodzaj zanieczyszczenia	Standardy emisyjne (mg/Nm ³)	
	gaz ziemny GZ-50 + biogaz	olej opałowy + biogaz
SO ₂	35,0	813,9
NO ₂	152,6	391,1
Pył	5,0	48,0

1.3 Standardy emisyjne dla trzech kotłów i ich emitorów KP2 (E-12), KP3 (E-13), KP4 (E-14) dla suchych gazów odlotowych w warunkach normalnych przy zawartości 3% tlenu:

Rodzaj zanieczyszczenia	Standardy emisyjne (mg/Nm ³)	
	gaz ziemny GZ-50	olej opałowy
SO ₂	35	850
NO ₂	150	400
Pył	5	50

1.4 Emisja dopuszczalna dla źródeł emisji i emitorów linii technologicznej przyjęcia i transportu słodu

Numer emitora	Źródło emisji	Parametry emitorów		Emisja pyłu (kg/h)
		Wysokość h (m)	Średnica d (m)	
E-1	Stacja rozładunku słodu	20	0,40	0,192
E-2	Aspiracja centralna	15	0,35	0,192
E-3	Linia transportu słodu przez urządzenie oczyszczające do śrutowania – ciąg A	25	0,56	0,192
E-4	Linia transportu słodu przez urządzenie oczyszczające do śrutowania – ciąg B	25	0,56	0,192

1.5 Dopuszczalna emisja roczna dla Browaru Warka

Rodzaj zanieczyszczenia	Razem cały zakład (Mg/a)
pył	4,493
dwutlenek siarki SO ₂	15,008
dwutlenek azotu NO ₂	28,867
tlenek węgla CO	4,027

2. Warunki wprowadzania ścieków opadowych do wód powierzchniowych – cieku P-31 i dalej do rzeki Pilicy

2.1 Charakterystyka powierzchni, z której odprowadzane będą wody opadowe:

- Powierzchnia całkowita: F = 18,3241 ha
w tym:
 - powierzchnie zadaszone - 4,3631 ha,
 - drogi i place utwardzone - 5,08 ha,
 - tereny zielone - 8,881 ha.

2.2 Dopuszczalna ilość ścieków:

$$Q_{\max} = 480 \text{ l/s}$$

2.3 Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach wprowadzanych do odbiornika nie mogą przekroczyć wartości:

zawiesina ogólna:	100 mg/l
substancje ropopochodne:	15 mg/l

2.4 Pozwolenie wodnoprawne nie rodzi praw do nieruchomości i urządzeń wodnych koniecznych do jego realizacji oraz nie narusza prawa własności i uprawnień osób trzecich przysługujących wobec tych nieruchomości i urządzeń.

3. Warunki wytwarzania i sposoby gospodarowania odpadami

3.1 Rodzaje odpadów dopuszczone do wytwarzania w trakcie normalnej eksploatacji instalacji:

a) odpady niebezpieczne

Lp.	Rodzaj odpadów	Kod	Źródło pochodzenia
1.	Wodorotlenek amonowy	06 02 03*	woda amoniakalna - powstaje z konserwacji i remontów instalacji amoniakalnej na dziale maszynowni chłodniczej
2.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	oleje przepracowane - powstaje w wyniku wymiany olejów hydraulicznych na terenie warsztatu mechanicznego i wydziałów browaru, skład: mieszanina węglowodorów.
3.	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	13 05 02*	powstają w wyniku oczyszczania ścieków, skład: mieszanina węglowodorów.
4.	Inne niewymienione odpady	13 08 99*	odpady smarowe o konsystencji mazistej lub stałej – powstające na działach pomocniczych i liniach rozlewniczych.
5.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	wytwarzane podczas pracy działów pomocniczych - opakowania po chemikaliach (folia, plastik, papier).
6.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	czyściwo zaolejone - powstaje podczas pracy działów pomocniczych – np. tkaniny do wycierania, zanieczyszczone smarami i olejami.
7.	Filtry olejowe	16 01 07*	powstają w wyniku eksploatacji transportu wewnętrznego browaru, skład: elementy metalowe i tworzywa sztuczne.
8.	Płyn hamulcowy	16 01 13*	odpady te powstają w wyniku prowadzenia serwisu i konserwacji transportu wewnętrznego.

9.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	zużyte świetlówki i inne elementy elektryczne - powstają na terenie zakładu w wyniku przeglądu i konserwacji instalacji elektrycznej, zawierają: rtęć, szkło, elementy metalowe i plastikowe.
10.	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	16 05 06*	chemikalia laboratoryjne i analityczne – powstają w wyniku funkcjonowania laboratorium zakładowego. Są to zwykle przeterminowane odczynniki chemiczne.
11.	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	16 05 07*	Jw.
12.	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	16 05 08*	Jw.
13.	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	powstają w wyniku eksploatacji transportu wewnętrznego browaru, składają się z obudowy z masy plastikowej, płyt ołowianych oraz dwutlenku ołowiu lub kadmowo-niklowych zawierające elektrolit, którym jest wodny roztwór kwasu siarkowego.

b) odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Rodzaj odpadów	Kod	Źródła powstawania
1.	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 07 05	osady powstające w zakładowej podczyszczalni ścieków browarnianych,
2.	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	02 07 80	pył słodowy – powstaje na warzelnii browaru z transportu i przygotowania słodu do produkcji, wysłodziny – młóto, odpad w postaci łuski i zmielonego ziarna zbożowego pozostającego po filtracji brzezki na dziale warzelnii, zawierają resztkowy ekstrakt, wodę i związki białkowe, drożdże odpadowe – powstające w procesie technologicznym. Zawierają duże ilości białka i witamin oraz węglowodany, tłuszcze i minerały.
3.	Inne nie wymienione odpady	02 07 99	uwodniony odpad ziemi okrzemkowej – powstający w procesie filtracji piwa. Ziemię okrzemkową stosuje się do usunięcia komórek drożdżowych, substancji białkowych i mętności, tak więc w odpadzie tym znajdować się będą wymienione substancje, piwo resztkowe i woda.

4.	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	08 03 18	zużyte tonery do drukarek - powstają w wyniku eksploatacji sprzętu komputerowego, zawierają resztki farb drukarskich, tworzywa sztuczne i drobne elementy metalowe.
5.	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	odpady powstające w wyniku prac prowadzonych w Dziale Mechanicznym.
6.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	odpady powstające na terenie całego zakładu – papier, tektura – główny składnik, to celuloza.
7.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	powstaje na dziale pakowania i magazynowania produktu – folia z opakowania butelek i puszek, opakowania i złom plastikowy po środkach czystości, skład: naturalne lub syntetyczne polimery.
8.	Opakowania z drewna	15 01 03	powstaje na dziale pakowania i w wyniku pracy działu inwestycji – uszkodzone palety .
9.	Opakowania z metali	15 01 04	złom aluminiowy (uszkodzone puszkii) – powstaje na dziale pakowania i magazynowania piwa. W swoim składzie zawiera aluminium.
10.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	powstaje na dziale pakowania i magazynowania wyrobu gotowego. Są to drobne elementy różnego rodzaju opakowań (ścinki folii, papieru).
11.	Opakowania ze szkła	15 01 07	stłuczka szklana – powstająca w trakcie rozlewu piwa do butelek na dziale pakowania i magazynowania produktu. Butelki pękają w myjce butelek przy napełnianiu piwem na monobloku oraz w pasteryzatorze.
12.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (szmaty, ścierki) i ubrania ochronne	15 02 03	wytwarzane podczas pracy działów pomocniczych – zanieczyszczone ubrania ochronne i diatomit .
13.	Zużyte opony	16 01 03	zużyte opony - powstają w wyniku eksploatacji transportu wewnętrznego browaru. Skład: guma, siatki metalowe.
14.	Tworzywa sztuczne	16 01 19	odpady z tworzyw sztucznych - powstają w wyniku eksploatacji działów pomocniczych.
15.	Inne nie wymienione odpady	16 01 99	zużyte filtry gazowe - powstają w wyniku eksploatacji transportu wewnętrznego browaru. Skład: elementy metalowe i tworzyw sztucznych.
16.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	odpady powstające w wyniku eksploatacji działów pomocniczych.
17.	Gazy w pojemnikach inne niż wymienione w 16 05 04	16 05 05	odpady powstające w laboratorium zakładowego - zużyte naboje gazowe.
18.	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	16 05 09	zużyte chemikalia - powstają w wyniku pracy laboratorium zakładowego - różnego rodzaju zużyte odczynniki chem.

19.	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	16 10 02	odpady z mycia niektórych elementów na terenie warsztatu mechanicznego transportu wewnętrznego browaru.
20.	Tworzywa sztuczne	17 02 03	odpady z tworzyw sztucznych - powstają w wyniku eksploatacji działów pomocniczych.
21.	Aluminium	17 04 02	odpady z aluminium - powstające na terenie warsztatu mechanicznego transportu wewnętrznego.
22.	Żelazo i stal	17 04 05	Jw.
23.	Cyna	17 04 06	Jw.
24.	Mieszanki metali	17 04 07	powstaje podczas remontów, żelazo, stal.
25.	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	17 09 04	odpady budowlane – powstają w wyniku prowadzonych prac remontowych. wełna mineralna - powstająca podczas demontażu izolacji na terenie zakładu. Wełna mineralna jest produktem naturalnym, nieorganicznym.
26.	Inne niewymienione odpady	19 08 99	biofiltr z podczyszczalni ścieków Odpady powstające z absorpcji odorów na podczyszczalni ścieków – jest to kora drzewna i trociny przesypane wapnem.
27.	Osady z dekarbonizacji wody	19 09 03	odpady powstające w stacji uzdatniania wody. Podstawowy składnik to wapń.
28.	Zużyty węgiel aktywny	19 09 04	odpady powstające w stacji uzdatniania wody – węgiel aktywny z procesu filtracji
29.	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	19 09 05	nasycone lub zużyte żywice jonowymienne – powstają w wyniku uzdatniania wody służącej do przeprowadzania analiz chemicznych.

3.2. Ilości odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczone do wytwarzania w ciągu roku:

Lp.	Kod	Rodzaj odpadów	Ilość [Mg/rok]
1.	02 07 05	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	2 500,00
2.	02 07 80	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	93 250,00
3.	02 07 99	Inne nie wymienione odpady	1 500,00
4.	06 02 03*	Wodorotlenek amonowy	6,00
5.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,60
6.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	0,10
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	7,00
8.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	25,00
9.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	1,00
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	140,00
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	100,00
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	200,00

13.	15 01 04	Opakowania z metali	20,00
14.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	10,00
15.	15 01 07	Opakowania ze szkła	1 200,00
16.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	3,00
17.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	2,00
18.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,00
19.	16 01 03	Zużyte opony	2,00
20.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,30
21.	16 01 13*	Płyn hamulcowy	0,10
22.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	2,00
23.	16 01 99	Inne nie wymienione odpady	3,00
24.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,50
25.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,00
26.	16 05 05	Gazy w pojemnikach inne niż wymienione w 16 05 04	0,01
27.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,10
28.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	0,20
29.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	0,20
30.	16 05 09	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 160506, 160507 lub 160508	1,00
31.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	1,00
32.	16 10 02	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	1,00
33.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	0,50
34.	17 04 02	Aluminium	0,20
35.	17 04 05	Żelazo i stal	300,00
36.	17 04 06	Cyna	0,10
37.	17 04 07	Mieszaniny metali	50,00
38.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	101,00
39.	19 08 99	Inne niewymienione odpady	10,00
40.	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	1 000,00
41.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	50,00
42.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	0,01

3.3 Miejsce i sposób magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów:

Lp.	Rodzaj odpadów	Kod	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 07 05	Kontener i przyczepa ciągnikowa ustawione w obrębie podczyszczalni ścieków
2.	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	02 07 80 <i>• 2012</i>	Pył słodowy – w workach, gromadzonych w Magazynie Warzelni Wysłodziny – w 3 zbiornikach magazynowych zlokalizowanych na terenie browaru Drożdże odpadowe – w specjalnych zbiornikach magazynowych zlokalizowanych na terenie browaru
3.	Inne nie wymienione odpady	02 07 99	Przyczepa ciągnikowa ustawiona w pobliżu Działu Filtracji
4.	Wodorotlenek amonowy	06 02 03*	Paletokontenery na dziale maszynowni chłodniczej
5.	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	08 03 18	W uporządkowany sposób w wydzielonym miejscu w Dziale Automatyki i Elektryki
6.	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	Pojemniki ustawione w boksie na terenie browaru
7.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	W 200 – litrowych beczkach w specjalnym Magazynie w budynku browaru
8.	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	13 05 02*	Odpad nie jest magazynowany lecz bezpośrednio po wytworzeniu odbierany przez specjalistyczną firmę – w cysternach.
9.	Inne niewymienione odpady	13 08 99*	Specjalne pojemniki o pojemności 30 litrów, usytuowane w Magazynie Smarów i Olejów Przepracowanych
10.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Zadaszony boks o wybetonowanej powierzchni. Odpady gromadzone w postaci sprasowanej
11.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Zadaszona hala na terenie browaru
12.	Opakowania z drewna	15 01 03	Wydzielone miejsce na terenie browaru, na utwardzonym podłożu
13.	Opakowania z metali	15 01 04	Zadaszona wiata na terenie browaru
14.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	Zadaszona wiata na terenie browaru
15.	Opakowania ze szkła	15 01 07	Boks stalowy o utwardzonym podłożu przeznaczony na stłuczkę, usytuowany na terenie browaru
16.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	Podwójne worki z tworzywa sztucznego, przechowywane w Magazynie na terenie browaru
17.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15 02 02*	Podwójne worki z tworzywa sztucznego, przechowywane w Magazynie na terenie browaru

18.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	Podwójne worki z tworzywa sztucznego, przechowywane w Magazynie na terenie browaru
19.	Zużyte opony	16 01 03	Boks z utwardzonym podłożem
20.	Filtry olejowe	16 01 07*	j. w.
21.	Płyn hamulcowy	16 01 13*	Specjalne pojemniki z tworzywa sztucznego usytuowane w Magazynie Smarów i Olejów Przepracowanych
22.	Tworzywa sztuczne	16 01 19	Boks na tworzywa sztuczne zlokalizowany w obrębie browaru
23.	Inne nie wymienione odpady	16 01 99	Podwójne worki z tworzywa sztucznego, przechowywane w Magazynie na terenie browaru
24.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	16 02 13*	Opakowania kartonowe, gromadzone w zamkniętym pomieszczeniu Magazynu Technicznego
25.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 d o 16 02 13	16 02 14	W uporządkowany sposób w wydzielonym miejscu w Dziale Automatyki i Elektryki
26.	Gazy w pojemnikach inne niż wymienione w 16 05 04	16 05 05	Wydzielone miejsce w obrębie laboratorium
27.	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny tych chemikaliów	16 05 06*	Selektywnie w butelkach szklanych, gromadzone w pomieszczeniu Laboratorium
28.	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	16 05 07*	Selektywnie w butelkach szklanych, gromadzone w Magazynie Chemicznym oraz wydzielonym miejscu w pomieszczeniu Laboratorium
29.	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	16 05 08*	j. w.
30.	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 16 05 06, 16 05 07 lub 16 05 08	16 05 09	Selektywnie w butelkach szklanych, gromadzone w Magazynie Chemicznym oraz wydzielonym miejscu w pomieszczeniu Laboratorium
31.	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	W specjalnych pojemnikach w Magazynie przeznaczonym do przechowywania odpadów niebezpiecznych
32.	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 16 10 01	16 10 02	Szczelne beczki usytuowane w Magazynie Warsztatu Mechanicznego
33.	Tworzywa sztuczne	17 02 03	Boks na tworzywa sztuczne zlokalizowany w obrębie browaru
34.	Aluminium	17 04 02	Zadaszona hala na terenie browaru
35.	Żelazo i stal	17 04 05	Boks na złomy metali zlokalizowany w obrębie browaru

36.	Cyna	17 04 06	Boks zlokalizowany w obrębie browaru
37.	Mieszanki metali	17 04 07	j. w.
38.	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	17 09 04	j. w.
39.	Inne niewymienione odpady	19 08 99	Przyczepa ustawiona na terenie podczyszczalni ścieków
40.	Osady z dekarbonizacji wody	19 09 03	Kontenery o pojemności 1 m ³ usytuowane przy Dziale Uzdatniania Wody
41.	Zużyty węgiel aktywny	19 09 04	Gromadzony w kontenerach na terenie zakładu jw.
42.	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	19 09 05	Wydzielone miejsce w obrębie Laboratorium, w szczelnych opakowaniach

3.4 Sposoby gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów:

a) sposoby gospodarowania odpadami w miejscu ich powstawania:

Lp.	Rodzaj odpadów	Kod	Sposoby gospodarowania
1.	Osady z zakładowych oczyszczalni ścieków	02 07 05	Wszystkie wytwarzane osady przekazywane do odzysku poprzez kompostowanie lub do unieszkodliwienia poprzez składowanie na składowisku odpadów.
2.	Wytłoki, osady moszczowe i pofermentacyjne, wywary	02 07 80	Pył słodowy, wysłodziny przekazywany osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami, do wykorzystania jako pasza dla zwierząt. Drożdże odpadowe odbierane przez osoby fizyczne i wykorzystywane rolniczo lub jako dodatek do pasz dla zwierząt.
3.	Inne nie wymienione odpady	02 07 99	Odpadowa ziemia okrzemkowa trafia na składowisko z przeznaczeniem do rekultywacji. 100% odpadów – do odzysku.
4.	Wodorotlenek amonowy	06 02 03*	Woda amoniakalna wraz ze ściekami przemysłowymi przekazywana jest do zakładowej podczyszczalni ścieków w celu oczyszczenia. -100 %.
5.	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	08 03 18	zużyte głowice i tonery do drukarek przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia. Ilość przekazywana – 100%.
6.	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie przekazywane do unieszkodliwienia – 100%.
7.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	Oleje przepracowane, przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia. Ilość odpadów przekazywanych – 100%.

8.	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	13 05 02*	Szlamy bezpośrednio po ich wytworzeniu trafiają do odbiorców odpadów. Ilość odpadów przekazywanych do odzysku lub unieszkodliwienia – 100%.
9.	Smary przemysłowe	13 08 99*	Odpadowe smary odbierane przez specjalistyczną firmę do odzysku lub unieszkodliwienia. Ilość odpadów przekazywanych – 100%.
10.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Odpady opakowaniowe w postaci sprasowanej przekazywane do odzysku – 100%.
11.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Odpady z tworzyw sztucznych, po sprasowaniu przekazywane do odzysku – 100%.
12.	Opakowania z drewna	15 01 03	Odpady z drewna przekazywane do odzysku osobom fizycznym – 100%.
13.	Opakowania z metali	15 01 04	Odpady miedzi, brązu, mosiądzu odbierane przez specjalistyczną firmę w całości do odzysku.
14.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	Odpady wielomateriałowe z opakowań odbierane w całości przez specjalistyczną firmę do odzysku.
15.	Opakowania ze szkła	150107	Stłuczka szklana odbierana przez specjalistyczną firmę do odzysku – 100%.
16.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	150110*	Odpady odbierane przez specjalistyczną firmę do unieszkodliwienia. Ilość odpadów przekazywanych – 100%.
17.	Czyściwo zaolejone	150202*	Odbierane przez specjalistyczną firmę do unieszkodliwienia. Ilość odpadów przekazywanych – 100%.
18.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	150203	Czyściwo i zużyte ubrania ochronne odbierane do unieszkodliwienia. Ilość przekazywana – 100%.
19.	Zużyte opony	16 01 03	Odpady przekazywane w całości do odzysku lub unieszkodliwienia.
20.	Tworzywa sztuczne	16 01 19	Tworzywa sztuczne przekazywane do odzysku. Ilość przekazywana – 100%.
21.	Inne nie wymienione odpady	16 01 99	Zużyte filtry gazowe przekazywane do unieszkodliwienia. Ilość przekazywana – 100%.
22.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	Zużyte urządzenia do odzysku. Ilość przekazywana – 100%.
23.	Gazy w pojemnikach inne niż wymienione w 16 05 04	16 05 05	Ilość odpadów przekazywanych do unieszkodliwienia – 100%.
24.	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne	16 05 06*	Odpadowe chemikalia przekazywane w całości uprawnionemu odbiorcy do unieszkodliwienia.
25.	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	16 05 07*	Odpadowe chemikalia w całości przekazywane uprawnionemu odbiorcy. Ilość odpadów przekazywanych do odzysku lub unieszkodliwienia – 100%.

26.	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	16 05 08*	Odpadowe chemikalia w całości przekazywane uprawnionemu odbiorcy. Ilość odpadów przekazywanych do odzysku lub unieszkodliwienia – 100%.
27.	Zużyte chemikalia inne niż wymienione w 160506, 160507 lub 160508	16 05 09	Zużyte chemikalia przekazywane w całości do unieszkodliwienia.
28.	Uwodnione odpady ciekłe inne niż wymienione w 161001	16 10 02	Odpady przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia. Ilość przekazywana – 100%.
29.	Filtry olejowe	160107*	Zużyte filtry przekazywane w całości do unieszkodliwienia.
30.	Płyn hamulcowy	160113*	Zużyte płyny odbierane przez specjalistyczną firmę do odzysku lub unieszkodliwienia. Ilość odpadów przekazywanych – 100%..
31.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy	160213*	Przekazywane w całości do unieszkodliwienia.
32.	Baterie i akumulatory ołowiowe	160601*	Zużyte baterie i akumulatory przekazywane odbiorcom odpadów do unieszkodliwienia. Ilość odpadów przekazywanych – 100%.
33.	Tworzywa sztuczne	17 02 03	Odpadowe elementy tworzyw sztucznych przekazywane w całości do odzysku.
34.	Aluminium	17 04 02	Odpady aluminium odbierane do odzysku. Ilość przekazywana – 100%.
35.	Żelazo i stal	17 04 05	Odpady z żelaza i stali przekazywane w całości do odzysku.
36.	Cyna	17 04 06	Odpady cyny przekazywane w całości do odzysku.
37.	Mieszanki metali	17 04 07	Odpady odbierane do odzysku. Ilość przekazywana – 100%.
38.	Wełna mineralna oraz inne odpady z budowy i remontów	17 09 04	Odpady odbierane w całości przez specjalistyczną firmę do odzysku.
39.	Biofiltr z podczyszczalni ścieków	19 08 99	Odpad po wytworzeniu odbierany przez specjalistyczną firmę do odzysku. Ilość przekazywana – 100%.
40.	Osady z dekarbonizacji wody	19 09 03	Odpady przekazywane osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędących przedsiębiorcami, do wykorzystania. Ilość odpadów przekazywanych do odzysku – 100%.
41.	Zużyty węgiel aktywny	19 09 04	Odpady przekazywane w całości specjalistycznej firmie do odzysku.
42.	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennie	19 09 05	Odpady, w całości przekazywane do odzysku.

43 7 2010 2 2008 ✓
44

b) Odpady przeznaczone do odzysku lub unieszkodliwienia poza miejscem powstania, przekazywane odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia z zakresu gospodarki odpadami, na podstawie podpisanych umów. Transport zapewnia odbiorca.

c) Niektóre rodzaje odpadów przekazywane osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym, nie będących przedsiębiorcami, do wykorzystania na ich własne potrzeby. Browar posiada stosowne opinie, określające warunki i zasady zagospodarowania odpadów.

d) Miejsca magazynowania wszystkich odpadów oznakowane i niedostępne dla osób postronnych.

e) Wszystkie miejsca magazynowania odpadów do czasu przekazania, zlokalizowane na terenie, do którego GRUPA ŻYWIEC S.A. Browar w Warce posiada tytuł prawny.

V. Zakres korzystania ze środowiska objęty odrębnymi pozwoleniami:

1. Ilość pobieranej wody:

Woda z ujęcia Browaru dostarczana jest również na podstawie umowy do firmy STEINHAUSER produkującej koncentraty jabłkowe oraz odbiorców indywidualnych – mieszkańców bloków przy ul. Gośniewskiej.

a) charakterystyka ujęcia:

Ujęcie wód podziemnych stanowi: 5 studni głębinowych ujmujących poziom czwartorzędowy i 2 studnie ujmujące poziom trzeciorzędowy i jest jedynym źródłem zaopatrującym zakład w wodę.

b) wykorzystywanie wody:

Odbiorca wody z ujęcia	Zużycie wody
Browar w Warce – produkcja 3,2 mln hl	205,0 m ³ /h
Zakład Koncentratów Steinhauser	70,0 m ³ /h
Odbiorcy indywidualni	2,0 m ³ /h
Razem	277,0 m ³ /h

c) dopuszczalna ilość pobieranej wody, wg pozwolenia wodnoprawnego:

$$\begin{aligned} Q_{\text{śrh}} &= 260 \text{ m}^3/\text{h} \\ Q_{\text{śrd}} &= 6240 \text{ m}^3/\text{d} \\ Q_{\text{maxh}} &= 364 \text{ m}^3/\text{h} \\ Q_{\text{maxd}} &= 8736 \text{ m}^3/\text{d} \end{aligned}$$

2. Ilość, stan i skład ścieków wprowadzanych do kanalizacji:

a) sposób odprowadzania ścieków:

Ścieki przemysłowe, jako mieszanina ścieków technologicznych (przemysłowych) i bytowych, po podczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków wprowadzane są do kanalizacji miejskiej

b) dopuszczalna ilość wprowadzanych ścieków, wg pozwolenia wodnoprawnego i warunków umowy z ZUK w Warce:

$$Q_{\text{maxd}} = 3750 \text{ m}^3/\text{d}$$

c) parametry wprowadzanych do kanalizacji ścieków:

Wskaźnik	Dopuszczalna wartość:
odczyn pH	6,5 – 9,0
zawiesiny ogólne	400 mg/l
BZT ₅	500 mg O ₂ /l
ChZT _{Cr}	900 mg O ₂ /l
azot amonowy	80 mg N _{NH4} /l
azot azotynowy	10 mg N _{NO2} /l
fosfor ogólny	20 mg P/l

3. Emisja hałasu do środowiska

Równoważny poziom dźwięku „A” mogącego przenikać do środowiska z terenu instalacji na tereny podlegające ochronie przed hałasem nie może przekraczać wartości:

- w porze dziennej - 55 dB
- w porze nocnej - 45 dB

VI. Eksploatacja instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

1. Wariantowe możliwości wykorzystania instalacji i urządzeń podstawowych

Instalacja przeznaczona jest i może być wykorzystywana wyłącznie do produkcji piwa. Nie przewiduje się wykorzystania linii technologicznych do wytwarzania innego produktu przy użyciu innego surowca, a więc w innym wariantcie niż obecnie stosowany.

2. Awaria lub zakłócenia w pracy instalacji.

Browar w Warce nie zalicza się do zakładu o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Jednak w rozpatrywanej instalacji stosowane są środki chemiczne, których charakter i sposób użycia kwalifikuje do traktowania ich jako potencjalne źródła zagrożenia chemicznego.

2.1 Zagrożenia, które mogą stać się przyczyną awarii na terenie Browaru:

- niekontrolowane wydobycie się substancji chemicznej z linii technologicznej lub zbiorników amoniaku,
- pożar,
- eksplozja,
- katastrofa budowlana,
- brak dopływu czynników energetycznych lub innych istotnych mediów dla procesu technologicznego,
- ekstremalne sytuacje pogodowe,
- akty terroru (podłożenie ładunku wybuchowego).

2.2 Zapobieganie i zwalczanie awarii – profilaktyka

- stosowanie systemów ostrzegających o zagrożeniu wycieków substancji chemicznych,
- prowadzenie okresowych szkoleń i ćwiczeń w warunkach pozorowanego pożaru i awarii chemicznej,
- nie przekraczanie założonych maksymalnych stanów magazynowych substancji chemicznych,

- zastosowanie technicznych systemów zabezpieczeń pożarowych (sygnalizacja alarmu pożaru, detekcja amoniaku, metanu, dwutlenku węgla),
- kontrola zbiorników i rurociągów przesyłowych przez Urząd Dozoru Technicznego,
- współdziałanie w ramach ćwiczeń ze służbami zewnętrznymi: Policją Państwową, Państwową Strażą Pożarną.

2.3 Sposoby ograniczenia skutków awarii dla ludzi i środowiska

- powołanie i utrzymanie dyżurnej ratowniczej służby – Grupy Ratownictwa Chemicznego,
- wyposażenie pomieszczeń magazynu chemicznego w bezodpływowe studzienki,
- wyposażenie zbiorników i pojemników z substancjami chemicznymi w osłony zabezpieczające na wypadek wycieku,
- wyposażenie zbiorników w misy,
- stosowanie mineralnych sorbentów do neutralizacji wycieków substancji chemicznych,
- zaopatrzenie rejonów zagrożenia chemicznego w sprzęt ratowniczy,
- stosowanie materiałów niepalnych w liniach technologicznych oraz budynkach.

2.4 Zasady postępowania w przypadku awarii:

- przerywany jest proces technologiczny na obiekcie gdzie wystąpiła awaria o ile jest to możliwe i nie spowoduje innych poważniejszych zagrożeń,
- odcina się dopływ substancji niebezpiecznych do miejsca awarii,
- ogranicza się zasięg rozlewu lub wycieku przez budowę prowizorycznych obwałowań, a w przypadku emisji niektórych związków (np. amoniaku) stosuje się kurtyny wodne,
- usuwa się ze strefy zagrożenia osoby postronne lub nie wyposażone w stosowne środki ochrony osobistej,
- zbiera i usuwa się z miejsc awarii substancje niebezpieczne na miejsca czasowego magazynowania lub kieruje się wycieki do neutralizacji na oczyszczalnię ścieków,
- kieruje się do akcji ratunkowej wyłącznie osoby przeszkolone i wyposażone w odpowiednie do sytuacji środki ochrony osobistej,
- do dyspozycji zespołu biorącego udział w ratownictwie oraz usuwania skutków skażenia środowiska przeznacza się całość sprzętu i materiałów będących w posiadaniu Browaru, a mogących być użytecznymi w akcji ratowniczej,
- niezwłocznie za pośrednictwem kierownika zmiany Browaru wprowadza się do akcji Sekcje P. Poż., a w miarę potrzeb personel służby zdrowia z Gabinetu Lekarskiego. Procedura postępowania w przypadku wystąpienia sytuacji awaryjnej oraz sposób powiadamiania o awarii określona jest w ww. „Instrukcji postępowania w przypadku wystąpienia awarii chemicznej lub pożaru”
- po usunięciu awarii przeprowadza się prace przywracające środowisko naturalne do stanu poprzedniego (przed awarią).

2.5 Pozostałe sposoby ograniczania skutków awarii:

- ograniczanie ilości osób mogących przebywać jednocześnie w miejscu magazynowania substancji niebezpiecznej lub prowadzenia robót stwarzających zagrożenie,
- wyposażenie wszystkich narażonych na niebezpieczeństwo w odzież ochronną, sprzęt i środki ochrony osobistej,
- stosowanie rozwiązań techniczno-organizacyjnych ograniczających skutki awarii:
 - zabudowa tac lub obudów z wykładzinami zabezpieczającymi substancje niebezpieczne pod zbiornikami magazynowymi i w miejscach rozładunku

- zabudowa systemów przepompowywania mediów niebezpiecznych pomiędzy poszczególnymi zbiornikami magazynowymi (zawsze awaryjnie występują niepełne lub puste zbiorniki),
- wyposażenie sieci przesyłowych substancji niebezpiecznych z magazynów do odbiorców na terenie Browaru w systemy zaworów odcinających i bezpieczeństwa,
- stosowanie oznakowań zewnętrznych i opisów rurociągów na estakadach przesyłowych, zbiornikach magazynowych
- szczegółowe procedury wysyłki i przyjęcia substancji niebezpiecznej (pełna kontrola urządzeń, wpisy do dokumentacji),
- pełna wentylacja obiektu, w którym zlokalizowana jest substancja niebezpieczna,
- konstrukcja obiektu: niepalna, niekorodująca, lekka itp.
- całodobowy monitoring obiektu w którym zlokalizowana jest substancja niebezpieczna
- wyposażenie obiektu w sprzęt i środki do neutralizacji wycieku substancji niebezpiecznej,
- wyposażenie obiektu w sprzęt p. pożarowy,
- ciągły monitoring stanu zanieczyszczenia powietrza w Browarze i jego otoczeniu z wykorzystaniem wysokiej klasy sprzętu komputerowego.

VII. Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji

1. Monitoring emisji do powietrza:

- prowadzenie pomiarów wielkości emisji z kotłowni z częstotliwością dwa razy w roku – raz w sezonie zimowym (październik – marzec) i raz w sezonie letnim (kwiecień – wrzesień),
- prowadzenie pomiarów wielkości emisji z instalacji technologicznych z częstotliwością raz w roku

2. Monitoring ścieków opadowych wprowadzanych do wód:

- dokonywanie kontroli eksploatacji separatora 10/100 oczyszczającego wody opadowe z terenu oczyszczalni, co najmniej raz na sześć miesięcy.
- wykonywanie badań jakości ścieków opadowych odprowadzanych z terenu Browaru, oczyszczanych w separatorze 60/600, w czasie trwania opadu, w zakresie normowanych wskaźników zanieczyszczeń, z częstotliwością co najmniej dwa razy w roku (w okresie wiosny i jesieni). Pobieranie prób do analiz kontrolnych w studziencie za separatorem.

3. Ewidencja wytwarzanych odpadów

- ewidencję odpadów należy prowadzić zgodnie z przyjętym katalogiem (Dz. U. Nr 112 z 2001r, poz. 1206) i na określonych przez Ministra Środowiska wzorach dokumentów stosowanych do obrotu odpadami (Dz. U. Nr 30 z 2006r, poz. 213),
- corocznie sporządzanie i składanie w Urzędzie Marszałkowskim zbiorczego zestawienia danych o rodzajach i ilości wytworzonych odpadów i sposobach gospodarowania nimi.
- przechowywanie dokumentów sporządzone na potrzeby ewidencji odpadów przez okres 5 lat licząc od końca roku kalendarzowego, w którym sporządzono te dokumenty. Dokumenty należy udostępniać na żądanie organów kontrolnych.
- zapewnienie odzysku i recyklingu odpadów opakowaniowych na poziomie określonym przepisami. Obowiązki związane z odzyskiem i recyklingiem mogą być realizowane samodzielnie lub za pośrednictwem tzw. organizacji odzysku.

- składanie rocznego sprawozdania o masie i ilości wprowadzanych na rynek określonych ustawą opakowań oraz poziomów ich odzysku i recyklingu, oraz rocznego sprawozdania o wysokości należnej opłaty produktowej. Nie złożenie sprawozdań grozi karą grzywny.
- prowadzenie i przechowywanie przez okres 5 lat dodatkowej ewidencji umożliwiającej ustalenie uzyskanych poziomów odzysku i recyklingu oraz obliczenie opłaty produktowej.

4. Monitoring hałasu

- Prowadzenie pomiarów hałasu emitowanego do środowiska z częstotliwością raz na dwa lata.
- Pomiary prowadzone w następujących punktach:
 - ul. Gośniewska na wysokości hali rozlewu – pp1,
 - ul. Gośniewska na wysokości skraplaczy amoniaku – pp2,
 - ul. Gośniewska na wysokości drożdźowni – pp3,
 - ul. Gośniewska na wysokości bloków mieszkalnych – pp4,
 - ul. Gośniewska w odległości ok. 200 m od Zakładu – tło akustyczne – pp5.

5. Monitoring procesów technologicznych:

Monitoring procesów technologicznych prowadzony jest według instrukcji przyjętych w Zakładzie i obejmuje:

- wykonywanie analiz mikrobiologicznych obejmujących: brzezka, piwo w czasie fermentacji, drożdże, leżakownia, filtracja, rozlewnia (butelki, puszki i kegi), opakowania, środki myjące, opakowania po myciu, powietrze otoczenia i woda.
- wykonywanie badań fizykochemicznych: surowców i materiałów pomocniczych, opakowań środków chemicznych używanych do produkcji i utrzymywania czystości, podczas mycia i dezynfekcji urządzeń technologicznych, opakowań, zbiorników i rurociągów,
- wykonywanie analiz ścieków surowych, ścieków za i przed reaktorem oraz ścieków oczyszczonych.

5.1 Monitoring efektywności wykorzystania zasobów:

- śledzenie ilości i jakości surowców, półproduktów i produktów.
- analizowanie wskaźników zużycia wody, energii przypadające na jednostkę produktu.

5.2 Monitoring efektywności wykorzystania energii:

- rozliczanie zużycia czynników energetycznych przez poszczególne działy,
 - planowanie zużycia czynników energetycznych,
 - kontrola rzeczywistego ich zużycia,
 - analiza przyczyn ewentualnych odstępstw od planowanych wskaźników na hl piwa,
- stosowanie systemu liczników energii elektrycznej do rozliczania i bilansowania jej zużycia,
- stosowanie systemu monitorowania poboru biogazu i gazu ziemnego do rozliczania i bilansowania jego zużycia oraz kontroli poborów chwilowych,

5.3 Monitoring parametrów technicznych:

Szeroki zakres prowadzonego monitoringu procesów technologicznych uwzględnia kontrole parametrów technicznych.

VIII. Zobowiązuje się GRUPĘ ŻYWIEC S.A. Browar w Warce do:

1. Przeprowadzania systematycznych prac i badań nad ulepszeniem technologii.
2. Przedkładania staroście sprawozdań z wyników monitoringu środowiska ustalonego w punkcie VII niniejszej decyzji
3. Przedłożenia szczegółowej informacji (raportu) z realizacji ustaleń niniejszej decyzji:
 - po 5 latach od przystąpienia do realizacji pozwolenia
 - albo wcześniej - w przypadku zmiany przepisów prawnych, zmiany w najlepszych dostępnych technikach, względnie zmiany w sposobie eksploatacji instalacji i zakresie korzystania ze środowiska.
4. Wykonywania badań jakości wód odbiornika, w dotychczasowych punktach kontrolnych tj. W-1 (koło szosy) i W-2 (koło studni nr 7 i nasypu kolejowego); z częstotliwością raz na rok; w zakresie: *mętność, barwa, zapach, odczyn pH, twardość ogólna, twardość niewęglanowa, zasadowość ogólna, twardość wapniowa, twardość magnezowa, twardość węglanowa, żelazo ogólne, mangan, wapń, magnez, sód, potas, chlorki, siarczany, fluorki, wodorowęglany, amoniak, azotyny, azotany, fosforany, fenole, utlenialność, sucha pozostałość, przewodn. el. wł., arsen, miedź, ołów, kadm, rtęć, BZT₅, ChZT, suma WWA.*
5. Partycypowania w kosztach konserwacji rowu P-31, na odcinku ok. 300 mb poniżej wylotu (do przepustu pod drogą), proporcjonalnie do odnoszonych korzyści.

IX. Postępowanie po zakończeniu działalności

Biorąc pod uwagę fakt, że omawiana Instalacja jest obiektem w fazie eksploatacji, a zdolności produkcyjne nie są jeszcze w pełni wykorzystane, nie przewiduje się w najbliższym czasie jej likwidacji.

W przypadku jednak podjęcia decyzji o zakończeniu działalności, zostanie opracowany szczegółowy program prac likwidacyjnych, uwzględniający zagadnienia dotyczące ochrony środowiska i zdrowia ludzi.

X. Termin ważności pozwolenia

Ustala się termin ważności pozwolenia na okres 10 lat od daty wydania decyzji, tj. **do dnia 28.06.2016r.**

Pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania w przypadkach gdy eksploatacja instalacji będzie prowadzona z naruszeniem warunków pozwolenia lub przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska oraz gdy przepisy dotyczące ochrony środowiska zmieniają się w stopniu uniemożliwiającym emisję na warunkach określonych w pozwoleniu.

UZASADNIENIE

GRUPA ŻYWIEC S.A. Browar w Warce, pismem z dnia 21.04.2004r. wystąpiła do tut. Starostwa z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji piwa. Z uwagi na planowaną w tamtym czasie rozbudowę i modernizację Zakładu, a tym samym zmianę zakresu korzystania ze środowiska, przedmiotowe postępowanie zostało zawieszono (postanowienie Starosty Grójeckiego z dnia 08.07.2004r).

Pismem z dnia 28.11.2005r GRUPA ŻYWIEC S.A. Browar w Warce wystąpiła o odwieszenie przedmiotowego postępowania i złożyła nowy wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego.

Wstępna analiza wniosku wykazała, że przedmiotowa instalacja na podstawie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U.Nr 122, poz. 1055), zgodnie z punktem 6 podpunktem 5 załącznika do tego rozporządzenia, kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego dla przedmiotowej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego. Z wniosku wynika, że instalacje pomocnicze w browarze w Warce są podporządkowane i funkcjonalnie powiązane z instalacją do produkcji piwa, dlatego potraktowano je łącznie i uwzględniono w niniejszym pozwoleniu.

Przedstawiony wniosek spełnia wymagania formalne, określone w art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska i został przedłożony do właściwego organu.

Wnioskodawca nie złożył wniosku o wyłączenie z udostępniania danych, zawartych we wniosku o pozwolenie zintegrowane.

Organ prowadzący postępowanie umożliwił udział społeczeństwa w postępowaniu. Podano do publicznej wiadomości informację o wpłynięciu wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego oraz o umieszczeniu w publicznie dostępnym wykazie danych o wniosku. Wyznaczony został termin 21 dni na zapoznanie się z wnioskiem oraz ewentualne wniesienie uwag. W trakcie udostępnienia wniosku nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski.

W toku postępowania prowadzone były konsultacje z wnioskodawcą, składane były wyjaśnienia i uzupełnienia, które zostały włączone do akt.

Funkcjonowanie zakładu wiąże się ze zużyciem wody podziemnej i energii elektrycznej, powstawaniem ścieków wymagających oczyszczania, wytwarzaniem odpadów, emisją gazów, pyłów, odorów i hałasu.

Z informacji zawartych we wniosku wynika, że emisja substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji nie powoduje przekroczenia dopuszczalnych wartości, wg obowiązujących na dzień dzisiejszy norm. Pozwolenie określa warunki wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza z instalacji energetycznej kotłowni i linii technologicznych.

W związku z tym, że woda z ujęcia pobierana jest na cele nie tylko związane z eksploatacją instalacji IPPC, dla ujęcia browaru obowiązywać będzie nadal sektorowe pozwolenie wodnoprawne. Zgodnie z zapisami ustawy Prawo ochrony środowiska w niniejszej decyzji określono jedynie ilość pobieranej wody.

W Zakładzie powstają ścieki przemysłowe i opadowe. W związku z tym, że ścieki przemysłowe wprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych będących we władaniu innego podmiotu i zawierają substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2005r (Dz. U. Nr 233, poz.1988) Zakład posiada sektorowe pozwolenie wodnoprawne na ich wprowadzanie. Podobnie jak w przypadku poboru wody, w decyzji określono jedynie ilość, stan i skład tych ścieków. Niniejsze pozwolenie określa również warunki wprowadzania ścieków opadowych do wód powierzchniowych. Zgodnie z Prawem wodnym, nałożono na zakład obowiązek

uczestniczenia w kosztach utrzymania urządzeń wodnych tj. rowu P-31, stosownie do odnoszonych korzyści oraz prowadzenia pomiarów jakości wód odbiornika.

W wyniku działalności Zakładu wytwarzane są odpady, stąd w pozwoleniu zintegrowanym, w oparciu o przepisy art. 202 ust.4 ustawy Prawo ochrony środowiska określono warunki dotyczące ich wytwarzania oraz gospodarowania nimi.

Przedmiotowa instalacja nie jest zaliczana do instalacji o zwiększonym ryzyku ani też o dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej w rozumieniu art. 248 ustawy Prawo ochrony środowiska. Dlatego, zgodnie z art. 211 ust.2 pkt 4 tej ustawy, określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Niniejsza decyzja nakłada również obowiązek monitorowania podstawowych parametrów technicznych, efektywności wykorzystania energii oraz monitorowania wszystkich występujących emisji. Prowadzona jest kontrola procesów technologicznych z dokumentowaniem tych działań oraz szkolenia w celu zapewnienia podnoszenia świadomości i kwalifikacji załogi. Dodatkowo wdrożone w Zakładzie systemy HACCP i ISO 9001 : 2000, zapewniają realizację zamierzonych celów.

Pozwolenie określa ponadto: sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz sposoby zapewniania efektywnego wykorzystania energii. Z przedłożonego wniosku nie wynika, aby instalacja mogła być przyczyną transgranicznego oddziaływania na środowisko.

Stwierdzono, że instalacja spełnia wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik, a podejmowane przez Zakład działania zapewnią dotrzymanie standardów jakości środowiska. Tym samym instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego.

Termin obowiązywania niniejszej decyzji ustalono zgodnie z wnioskiem strony oraz zgodnie z art.188 ust.1 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 211 ust 3a ustawy Prawo ochrony środowiska, pozwolenie zintegrowane zostało pozytywnie uzgodnione z Mazowieckim Wojewódzkim Inspektorem Ochrony Środowiska w Warszawie Delegatura w Radomiu. Postanowienie w tej sprawie wpłynęło do tut. Starostwa w dniu 27.06.2006r.

Biorąc powyższe pod uwagę, orzeczono jak w sentencji.

Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Radomiu, za pośrednictwem Starosty Grójeckiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia



Z up. STAROSTY GRÓJECKIEGO
Teresa Ostatek
Naczelnik Wydziału Rolnictwa,
Leśnictwa i Ochrony Środowiska

Za wydanie decyzji pobrano opłatę w wysokości 2000,00 zł (słownie: dwa tysiące zł), na podstawie ustawy z dnia 9 września 2000r o opłacie skarbowej (Dz.U. Nr 86, poz. 960 z późn. zm.) - kserokopia dowodu wpłaty na kopii decyzji

Otrzymują:

1. GRUPA ŻYWIEC S.A. Browar w Warce
05-660 Warka, ul. Gośniewska 65
2. Ministerstwo Środowiska
00-922 Warszawa, ul. Wawelska 52/54
3. a/a

Do wiadomości:

1. Mazowiecki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
Delegatura w Radomiu 26-600 Radom, ul. Pułaskiego 9
2. Burmistrz Warki
3. Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Warszawie
00-533 Warszawa, ul. Mokotowska 63

Uzyskuję dnia 29.06.2006.

JKW

NIP 553-000772-					
Partii) Grupa Żywiec S.A. w Górczu					
adres) Browar w Warce, ul. Gośniewska 65, Warka					
Nr konta) 2005					
Nazwa należności) Opi. sk. za pozwolenie zintegrowane					
Seria DF) N° 934350					
2006 06 29	Nal. zaległ.	Nal. doz.	Za zwłokę	Koszty egz.	RAZEM
data rok rata	2000,00	2000,00			
wpłacił słownie zł		dwa tysiące			
				pieczęć	
				podpis	
				groszy iw.	